



Division de Caen

Hérouville-Saint-Clair, le 19 mai 2011

N/Réf. : CODEP-CAE-2011-029277

**Monsieur le Directeur
de l'Aménagement de Flamanville 3
BP 28
50340 FLAMANVILLE**

Objet : Contrôle du chantier EPR de Flamanville 3
Inspection INSSN-CAE-2011-0669 effectuée les 4 et 5 mai 2011
Thème : Soudage sur les équipements sous pression

Monsieur le Directeur,

Dans le cadre des attributions de l'Autorité de sûreté nucléaire concernant le contrôle des installations nucléaires de base prévue à l'article 4 de la loi n° 2006-686 du 13 juin 2006 relative à la transparence et à la sécurité en matière nucléaire, une inspection courante du chantier du réacteur de Flamanville 3 a eu lieu les 4 et 5 mai 2011 sur le thème « soudage des équipements sous pression » et plus particulièrement sur l'examen de la première soudure effectuée sur le chantier pour l'assemblage des équipements sous pression nucléaire.

J'ai l'honneur de vous communiquer ci-dessous la synthèse de l'inspection ainsi que les principales demandes et observations qui en résultent.

Synthèse de l'inspection

Cette inspection avait pour objet le contrôle de l'organisation mise en œuvre par EDF pour l'aménagement de Flamanville 3 concernant les Activités Concernées par la Qualité (ACQ) au sens de l'arrêté ministériel du 10 août 1984 telles qu'elles ont été définies et validées par EDF dans le cadre de la réalisation de soudage sur les Équipements Sous Pression Nucléaire (ESPN). Elle a également permis, lors d'une visite sur le chantier, de vérifier les conditions de réalisation des opérations de soudage en cours sur les équipements sous pression non nucléaires réalisées en salle des machines.

Les inspecteurs ont plus particulièrement examiné les points suivants :

- l'organisation d'EDF, d'AREVA et du GMES¹ Nordon-Ponticelli pour la définition et la surveillance de l'ACQ soudage sur les ESPN ;
- les dossiers de réalisation de la première soudure sur ESPN (vanne RIS3610VP sur tuyauterie) ;
- le respect des conditions de stockage et des vérifications périodiques réalisées sur les matériels de soudage utilisés en salle des machines sur le chantier de la tuyauterie APA² entre les échangeurs R.6 et R7.

Cette inspection a fait l'objet d'un constat d'écart concernant la traçabilité des résultats d'une opération de mesure de température lors de la réalisation d'une opération de soudage.

¹ GMES : Groupement Momentané d'Entente Solidaire

² APA : ensemble motopompe alimentaire

A. Demandes d'actions correctives

A.1. Compte-rendu du déroulement d'une activité concernée par la qualité

Les inspecteurs ont constaté que le document de suivi d'intervention (DSI) concernant les soudures réalisées sur la vanne RIS3610 VP ne permet pas de connaître et de caractériser suffisamment les conditions de son exécution (position de l'obturateur de la vanne lors de l'opération de soudage non spécifié) et de son contrôle ainsi que des résultats associés (traçabilité du résultat de la mesure de la température – phase 80).

Ceci constitue un écart aux exigences de l'article 10-1-c de l'arrêté du 10 août 1984 qui spécifie que le compte rendu du déroulement d'une activité concerné par la qualité doit permettre de connaître les conditions de son exécution et de son contrôle ainsi que ses résultats.

Ce point a fait l'objet d'un constat d'écart notable.

Je vous demande d'assurer une traçabilité des conditions de réalisation et des résultats de contrôle pour les actions concernées par la qualité et en particulier pour le soudage sur les ESPN. Vous m'informerez des dispositions retenues pour améliorer la traçabilité relative à l'ACQ soudage.

B. Compléments d'information

B.1 Dispositions et Moyens Provisoires

Lors de l'examen des documents de suivi de réalisation du soudage sur la vanne RIS3610VP complétés par le GMES Nordon-Ponticelli, surveillé par ailleurs par EDF, les inspecteurs ont noté l'utilisation par le GMES de documents de gestion de « DMP³ », tel qu'indiqué dans les documents consultés. Dans le cadre du guide EDF référencé EDESFR 102558 indice A applicable pour l'identification des actions concernées par la qualité, les actions relatives à la remise en conformité des circuits et la dépose de DMP sont identifiées comme des ACQ.

Vos services ont indiqué aux inspecteurs que cette notion de « DMP » telle qu'indiquée dans les documents de suivi de vos prestataires, était, à ce stade du chantier, inadaptée et que ce que vos prestataires identifient comme la « dépose d'un DMP » ne relevait pas d'une ACQ.

Je vous demande de veiller à la cohérence des termes utilisés par vos prestataires avec les termes utilisés dans vos documents. Par ailleurs, l'ASN vous demande de lui indiquer à partir de quelle étape du chantier vous identifiez la remise en conformité des circuits et la dépose de DMP comme une ACQ et de mettre à jour en conséquence votre documentation.

C. Observations.

Néant.

³ DMP : Dispositions et Moyens Particuliers



Vous voudrez bien me faire part de vos observations et réponses concernant ces différents points dans un délai qui n'excédera pas un mois. Pour les engagements que vous seriez amenés à prendre, je vous demande de bien vouloir les identifier clairement et d'en préciser, pour chacun, l'échéance de réalisation.

Je vous prie d'agréer, Monsieur le Directeur, l'assurance de ma considération distinguée.

**Pour le Président de l'ASN et par délégation,
Le chef de division,**

signé par

Simon HUFFETEAU